Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 69 (1962)

Heft: 3

Rubrik: Spinnerei, Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Gibt es doch freie qualifizierte und selbst hoch qualifizierte Menschen in den Fünfzigerjahren, die keine Arbeit haben und auch trotz bestem Willen und allen Bemühungen keine solche finden, nur weil dem Arbeitgeber das Alter nicht paßt. Es ist doch klar, daß solche Kräfte bei einer Arbeitsvergebung nicht an eine Pensionierung denken, und es wäre zweifellos sowohl für den Arbeitgeber als auch für den Arbeitnehmer eine dankbare Aufgabe, eine Organisation zu gründen, die solche Arbeitskräfte vermitteln würde. Die einzelnen Personen könnten zwecks Einführung zuerst aushilfsweise pro Tag oder Woche amten. Dies wäre ein Anfang, um die große Zahl der Arbeitsuchenden in den Fünfzigerjahren wieder in den Arbeitsprozeß einzuschalten, anstatt sie verkümmern zu lassen.

Ganz ähnlich verhält es sich mit den Pensionierten von 65 Jahren und älter. Selbstverständlich soll es eine Altersgrenze geben, um den jüngeren Platz zu machen. Anderseits gibt es eine große Zahl von sowohl geistig wie körperlich gesunden Menschen, die über eine unbezahlbare Erfahrung verfügen und noch lange dem Unternehmen beratend beistehen könnten, ohne einem anderen Mitarbeiter die Stelle wegzunehmen. Es gibt Unternehmungen, die solche Kräfte in den Verwaltungsrat wählen; deren Zahl ist jedoch noch viel zu klein. Mancher führende Mann, der infolge seines Alters pensioniert wird, könnte einem Unternehmen auch weiterhin wertvolle Dienste leihen, sei es als Berater im Verwaltungsrat, sei es als beratender Beistand bei der Generaldirektion oder der Direktion. In den USA ist man in dieser Hinsicht bereits weiter als wir; dort werden solche Führungskräfte beratend eingesetzt und sehr gut bezahlt.

Führende Direktoren von Großunternehmungen könnten wertvolle beratende Glieder für kleinere Betriebe werden, womit sowohl dem kleineren Betrieb als auch dem älteren Berater geholfen wäre.

Es ist vor allem zu beachten, daß mit dem Alter die innere Reife für die innere Freiheit heranwächst. Der reife Mensch legt seine inneren Kräfte frei und vermag sich damit über die Sache des Unternehmens und der internationalen Entwicklung zu stellen. Durch diese Freilegung der inneren Kräfte kann er sie andernorts einschalten, was heute leider einem im Arbeitsprozeß stehenden Mitarbeiter fast nicht mehr möglich ist. Dieser geht nicht nur in der Tagesarbeit unter, er wird vom Arbeitsprozeß getrieben. Die jüngeren Kräfte erarbeiten ihre Zukunft eher mit wirklichkeitsfremden Mitteln, während die älteren, erfahrenen Menschen uns mit der Möglichkeit der Freiheit in Verbindung bringen. Es kommt daher nicht von ungefähr, daß man in der Politik vor allem in Zeiten der Gefahr meist ältere Männer an die führenden Plätze stellt.

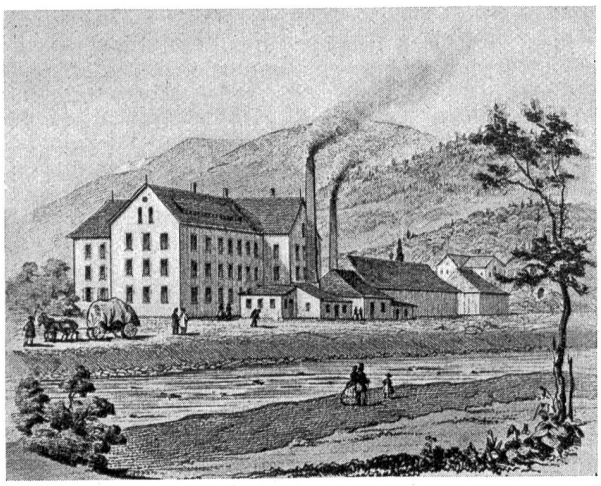
Der ältere, erfahrene Mann ist für Planungen am besten geeignet, zu denen Festlegung des Zieles, Schaffung eines guten Unternehmerklimas, Planung der Firmenentwicklung und Geschäftsführung mit eventueller Auswahl des Personals usw. gehören.

Eine weitere Aufgabe wäre die Gründung von staatlichen oder privaten Schulen, an denen solche frühere Führungskräfte der Jugend ihre Erfahrungen lehren könnten. Wir haben dies heute um so nötiger, als auf der ganzen Welt die Gefahr besteht, daß der Einzelmensch immer mehr ausgelöscht wird, und wir einer Kollektivierung entgegengehen, die zur Vorsicht mahnt.

Spinnerei, Weberei

120 Jahre Maschinenfabrik Rüti

Anmerkung der Redaktion: Die Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti, kann in diesem Jahr auf ihre 120jährige Geschichte zurückblicken. Unseres Wissens beabsichtigt das Unternehmen jedoch nicht, diese Zeitspanne besonders zu erwähnen. Trotzdem orientiert die Schriftleitung der «Mitteilungen über Textilindustrie» ihre Leserschaft über die 120jährige Entwicklung der ihr befreundeten Maschinenfabrik Rüti. Die Redaktionskommission gratuliert dem weltbekannten Webereimaschinenunternehmen und wünscht ihm eine erfolgreiche Weiterentwicklung.



Honeggersche Weberei in Siebnen (1842)

Entstehung und Entwicklung

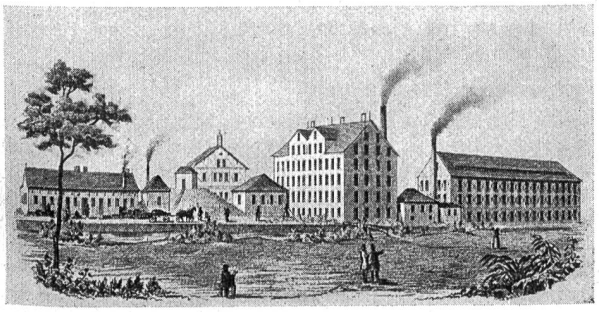
Die Maschinenfabrik Rüti wurde im Jahre 1842 von Caspar Honegger gegründet und zählt somit zu den ältesten Webstuhlfabriken des Kontinents. Ihr Gründer darf als einer der Pioniere in der Entwicklung des mechanischen Webstuhles angesprochen werden; seine erfolgreiche Erfindertätigkeit fußt auf praktischer Erfahrung. Zunächst erhielt er in der väterlichen Spinnerei Einblick in die Probleme dieser Verarbeitungsstufe. Bereits im Jahre 1834 gründete er als erst Dreißigjähriger eine mechanische Weberei in Siebnen am oberen Zürichsee, die zu den ersten Unternehmen dieser Art in der Schweiz gehörte und 150 Webstühle umfaßte.

Aus der täglichen Erfahrung mit diesen damals noch unvollkommenen Maschinen schöpfte er die Ideen für deren Verbesserungen. Dank seinem natürlichen Talent und der ausgesprochenen Freude an mechanischen Zusammenhängen entwickelte er in kurzer Zeit viele einzelne Vorrichtungen weiter, und zwar so erfolgreich, daß sehr bald andere Industrielle ihm nahelegten, doch selber mechanische Webstühle herzustellen.

Die Gründung einer mechanischen Werkstätte folgte deshalb im Jahre 1842 als naheliegende Entwicklung. Dank ungewöhnlicher Ausdauer und der Möglichkeit der direkten Erprobung in der eigenen Weberei fand der von ihm konstruierte «Honeggerstuhl» sofort große Anerkennung und lebhaftes Interesse.

Im Jahre 1847 wurde das junge Unternehmen infolge der damaligen politischen Verhältnisse (Sonderbundskrieg) nach Rüti verlegt, wo es an Bedeutung und Umfang ständig zunahm. Neben dem Bau von Webstühlen wurde nämlich bereits in den Jahren 1850/51 die Fabrikation von Schär- und Schlichtmaschinen aufgenommen. Als erfahrener Weber war sich Caspar Honegger der Bedeutung einer guten Kettvorbereitung bewußt, weshalb er auch auf diesem Sektor wertvolle Pionierarbeit leistete. In den sechziger Jahren folgte ferner die Herstellung von Schaftmaschinen, in den neunziger Jahren diejenige von Jacquardmaschinen, und noch vor der Jahrhundertwende, im

Jahre 1899, verließen 200 der ersten Webautomaten (mit Rundmagazin) die Werke in Rüti.



Werkstätte in Rüti anfangs der sechziger Jahre am Standort der heutigen Maschinenfabrik

Neben diesen markanten Etappen waren es jedoch unzählige Weiterentwicklungen an allen Teilen und Vorrichtungen der Webstühle und Vorwerkmaschinen, welche entscheidend zum Erfolg der RÜTI-Webereimaschinen beitrugen. Dies war jedoch nicht nur deshalb möglich, weil auf einer bereits langjährigen Erfahrung weitergebaut werden konnte, sondern ergab sich aus den intensiven Kontakten und der engen Verbundenheit mit den Webereien im In- und Ausland. Die ständige «Tuchfühlung» mit der Praxis hat bei Caspar Honegger übrigens dazu geführt, daß einige bedeutende Spinnereien und Webereien ihre Gründung seiner Tatkraft verdanken.

Die junge Textilgeneration hat heute aber den noch vor wenigen Jahrzehnten berühmt gewesenen «Honeggerschlag» und «Honeggerwechsel», einen vielfach nachgeahmten Regulator am Seidenstuhl, und viele andere wichtige Einzelerfindungen, die typisch für RÜTI waren, vergessen. Auch die Beiträge zur Automatisierung (1898 erste Automatenwebstühle einschützig, 1908 erste Automaten vierschützig), die industrielle Einführung des Einzelantriebes (1918) an Webautomaten, der mehrteiligen Stahlweblade (1925) sowie von Frottierwebautomaten (1927) und Spulenwechsler für Seide (1928). Dazu kamen die niedere Bauart (1934), die Außenschere, der Rücklauf an S-Typen, der geschlossene Schaftzug und das 4-Kanal-Magazin in feststehender Ausführung (alle im Jahre 1935), welche in diesem Zusammenhang auch in Erinnerung gerufen werden sollen, nachdem deren Systeme heute größtenteils zum Allgemeingut des Webautomaten geworden sind.

Auch in den letzten Jahren haben wiederum markante Neuerungen größere Fortschritte ermöglicht, von denen hier nur einige besonders wichtige herausgegriffen seien:

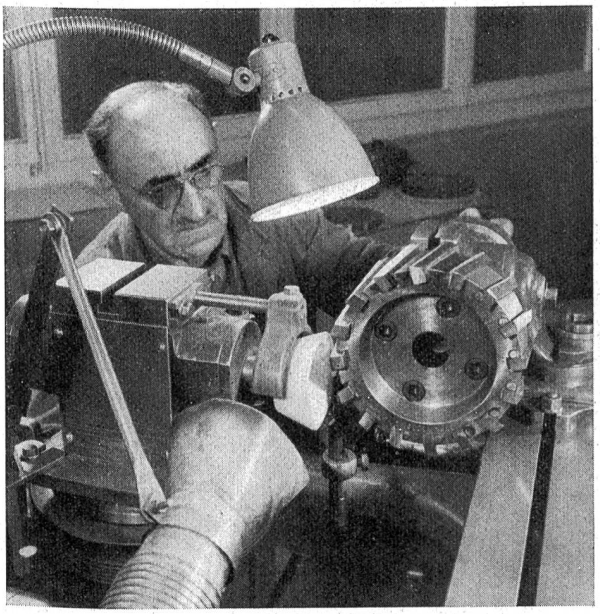
Schärmaschine mit ausfahrbarer Trommel (1945)
Schlichtmaschine mit Mehrbahntrockner (1947)
Vakuum-Spulengatter (1951)
Spulenwechsler für Rayon- und Seidengewebe (1952: zweischützig, 1958: vierschützig)
Photozellenfühler (1952)
Mehrzweck-Schlichtekocher (1952)
Schnelläufer einschützig (1952)
Plantrockner, tief- und hochgestellt (1954)
Mehrmotorenantrieb für Schlichtmaschinen (1956)
Zettelmaschine mit Direktantrieb der Walze (1957)
Schnelläufer vierschützig (1958)
Spulenwechsler für Rayon, vierschützig (1958)
Gegenzug-Schaftmaschine (1958)
Jacquardmaschine für Schnelläufer (1958)
Magazin-Webautomaten (1959) in drei Varianten, d. h. für Baumwoll-, Bunt- und Rayonweberei eingeführt, wobei entsprechende Patente bereits auf das Jahr 1953 zurückgehen.

Alle diese Entwicklungen sind der Niederschlag von wirklicher Erfahrung in Webereien aller Art und aus Lieferungen in alle Textilzentren der Welt.

RÜTI hat jedoch nicht allein auf diesen vielen direkten Erfahrungen weitergebaut, sondern tiefere Erkenntnisse aus grundlegender Forschungsarbeit gewonnen. Gerade diese umfangreichen Studien mit modernsten, größtenteils selbstentwickelten Prüfgeräten erlaubten beispielsweise höhere Leistungen der Schnelläufer-Webautomaten, die in der Praxis auch in Dauerbetrieb und bei hoher Qualität der Gewebe eingehalten werden können.

Präzisionsfabrikation

Die Abbildung vermittelt einen kleinen Eindruck vom hohen Stand der Präzisionsfabrikation, die in Rüti seit Jahren gepflegt wird. Sie stellt die entscheidende Voraussetzung dar für die Präzisionsmontage aller RÜTI-Webereimaschinen.



Präzisionsfräser

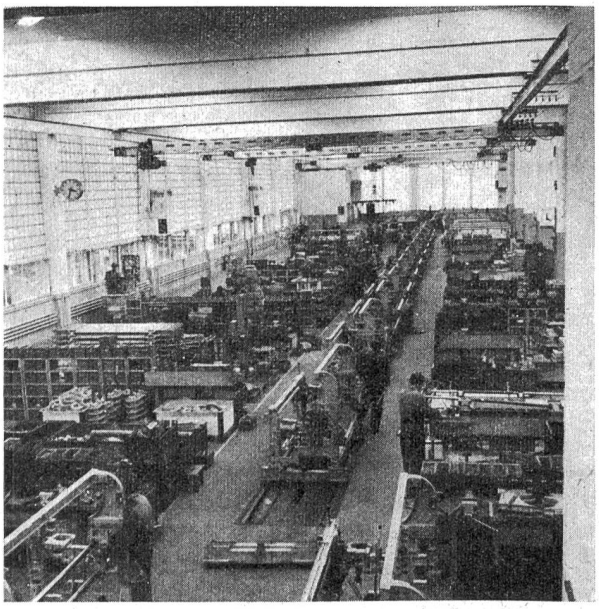
Nur deshalb wird — neben der Zweckmäßigkeit der Konstruktion — die für RÜTI-Webautomaten bekannte kurze Einlaufzeit in der Praxis erreicht. Eine neue Anlage von RÜTI-Webautomaten ist in kürzester Zeit aufgestellt und erreicht Höchstwerte. Daß diese aber auch im Dauerbetrieb über Jahre aufrechterhalten werden, und zwar bei niedrigem Verschleiß, ist in hohem Maße der Materialwahl und Präzisionsfabrikation zu verdanken.

Mit großer Sorgfalt werden laufend alle Stufen der Fabrikation auch hinsichtlich Präzision und Qualität der Arbeit überwacht. Wie die Kunden der Maschinenfabrik Rüti dank rationeller Fabrikation mit den Webautomaten leistungsfähig sind, arbeitet auch RÜTI mit modernsten Werkzeugmaschinen und verfügt über einen neuzeitlichen Maschinenpark, der erlaubt, alle Teile mit der gewünschten Genauigkeit herzustellen. Besonders geschulte Facharbeiter pflegen die vielen Spezialwerkzeuge mit einer Präzision, die beispielsweise in der bekannten Schweizer Werkzeugmaschinenindustrie üblich ist. Eine Reihe von Prüfgeräten erlaubt, Fabrikationsbearbeitungen auf Tausendstelmillimeter genau zu kontrollieren.

Präzisionsmontage

Die Aufnahme zeigt einen kleinen Ausschnitt aus der großen Montagehalle, in der auf vier Montagebändern die RÜTI-Webautomaten nach neuesten Gesichtspunkten und mit speziellen Lehren zusammengestellt werden. Zunächst werden allerdings im naheliegenden Lager Tausende von Einzelteilen, die in den vielen Abteilungen mit großer Sorgfalt hergestellt worden sind, termingemäß bereitgestellt, damit die Montage der entsprechenden Serie auch mit zeitlicher Präzision erfolgt.

Auf einer ersten Station werden alle Hauptelemente mit besonderen Lehren präzis vormontiert und anschließend auf dem Band in mehreren Gruppen von «Montageteams» die vielen einzelnen Teile und auch ganze vormontierte Aggregate angebaut. Als Abschluß erfolgen Probelauf und Schlußkontrolle sowie die letzten Handanlegungen. Nun wird jeder Webautomat wiederum von einem Kran übernommen und für Ueberseetransport in eine große Kiste, für Europatransport direkt auf den Eisenbahnwagen be-



Montageband

fördert. Auch bei diesem letzten Arbeitsgang entdeckt man einen Beitrag von RÜTI zum allgemeinen Fortschritt: RÜTI war bahnbrechend (1928) in der Einführung dieser heute nicht mehr wegzudenkenden Versandart in montiertem Zustand, dank welcher die neuen Webautomaten in kürzester Zeit auf Vollproduktion laufen.

Hohe Materialqualität

Präzisionsfabrikation und -montage haben nur dann einen Sinn, wenn alle Werkstoffe auch in entsprechender

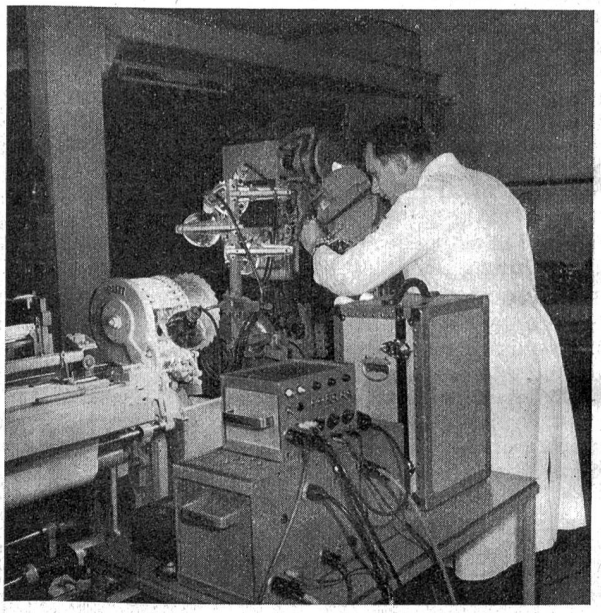
Durch laufende Laborproben wird die Materialqualität überwacht

Materialqualität vorliegen. Auch dies setzt wiederum große Erfahrung voraus; so verwendet RÜTI beispielsweise an ihren Webautomaten nebst mehreren ausgewählten Stahlsorten acht verschiedene Gußqualitäten! Selbstverständlich wird die Materialqualität in allen Produktionsphasen laufend durch Laborproben überwacht.

Forschung und Konstruktion

Neben der großen webtechnischen Erfahrung bildet bei RÜTI seit Jahren eine groß ausgebaute, nach modernsten Gesichtspunkten arbeitende Forschung das Rückgrat der gesamten technischen Entwicklung. Nur die systematische wissenschaftliche Fundierung aller praktischen Erfahrungen erlaubt echte Fortschritte.

Dank der ausschließlichen Konzentration auf den Webereimaschinenbau und die in ständigem gesundem Wachsen erreichte Kapazität ist RÜTI auch in der Lage, diesen für den Fortschritt der Webereien so wichtigen Forschungsapparat mit hervorragenden Spezialisten zu unterhalten.



Mit der Zeitlupenkamera werden rasch ablaufende Vorgänge in Tausenden von Einzelbildern festgehalten

Alle Neuerungen werden selbstverständlich nach ihrer Erprobung an Prototypen und Testung in entsprechenden Webereien fabrikationsgerecht und für die verschiedensten Kombinationen anpaßbar auskonstruiert. In einer großen Konstruktionsabteilung werden auch die laufenden Probleme der Weiterentwicklung behandelt, die sich aus der rein betriebstechnischen Erfahrung mit den Maschinen ergeben.

Höchtsleistungen in aller Welt

Mit wissenschaftlichen Instrumenten werden Neuerungen in der Praxis umfassend getestet. Dadurch nimmt RÜTI ihren Kunden bzw. Interessenten die Sorge ab, selbst Maschinen prüfen zu müssen, was im Grunde genommen ja auch nicht die Aufgabe einer Weberei ist.

Die kurze Einlaufzeit, die große Anpassungsfähigkeit an wechselnde Produktionsverhältnisse sowie die hohe Lebensdauer bei niedrigem Verschleiß und hoher Leistung begründen den Ruf der RÜTI-Webautomaten als ausgesprochene Qualitätsprodukte.

Dazu ist in den letzten Jahren der systematische Ausbau der Serviceleistungen getreten. Besonders geschätzt werden die mehrmals jährlich erscheinenden Informationsbulletins, die wertvolle technische Erfahrung und neueste Erkenntnisse in betriebswissenschaftlichen Fragen veröffentlichen. Die übersichtlichen Betriebsanleitungen, zusammen mit Einstellehren und praktischen Ersatzteil-

katalogen erleichtern ebenfalls die Arbeit der Kunden in der Erreichung von Höchstleistungen. Immer auch stehen eine große Zahl von Spezialisten und Monteuren mit ihrer textilen Erfahrung für praktische Fragen der Weberei zur Verfügung.

All dies sind Gründe dafür, daß RÜTI in den letzten Jahren vom größten und führenden Unternehmen seiner Branche auf dem europäischen Kontinent zum größten Webstuhlexporteur der freien Welt aufgerückt ist. Und dies trotz seiner Lage in einem kleinen Land. Ueber 2500 Arbeiter und Angestellte sind in der Maschinenfabrik Rüti beschäftigt, und alle tragen mit ihrem Fleiß und Können dazu bei, den schweizerischen Qualitätsgedanken in der ganzen Welt zu festigen.

Die Klimatisierung in der Textilindustrie

Die modernen Produktionsmethoden mit schnellaufenden Maschinen und die rationelle Herstellung feiner Textilien stellen viel höhere Ansprüche an das Raumklima als noch vor einigen Jahrzehnten. Eine wirkungsvolle Klimatisierung ist für die Großzahl der Produktionsstufen daher heute zur Notwendigkeit geworden.

In diesem Zusammenhang stellt sich oft die Frage, ob das vorliegende Problem mit einer zentralen Luftaufbereitung oder mit Hilfe von Einzel-Klimageräten gelöst werden soll. Die Entscheidung über das zu wählende System hängt von verschiedenen Faktoren ab, die in jedem einzelnen Fall überprüft und abgewogen werden müssen. Durch die Entwicklung von besseren und vollkommeneren Einzel-Klimageräten hat sich deren Anwendungsbereich wesentlich erweitert. Vor allem trifft dies für das «Uniluwa»-Klimagerät zu, welches auf Grund jahrzehntelanger Erfahrung im Bau von Textil-Klimaanlagen von der Firma Luwa AG. Zürich entwickelt wurde. Das «Uniluwa»-Gerät ergänzt und vervollständigt dabei das Fabrikationsprogramm des Herstellers, ohne aber die bewährten Zentralklima- und Entstaubungsanlagen zu konkurrenzieren.

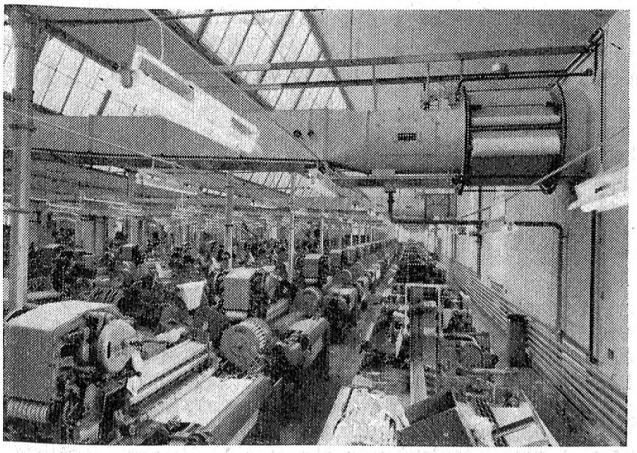
Das Klimagerät eignet sich vorzüglich für dezentralisierte Anlagen, für Altbauten sowie zur Klimatisierung von Räumen, bei denen man bisher aus preislichen Gründen davon absehen mußte. «Uniluwa» ist ein kompaktes Gerät, das alle zur Erfüllung seiner Funktionen notwendigen Teile in sich schließt. Für gleichmäßige Verteilung der Zuluft sorgt in jedem Fall ein Spezialkanal, dessen Länge sich nach den örtlichen Erfordernissen richtet, aber 50 m nicht überschreiten sollte. Die automatische Feuchtigkeits- und Temperaturregelung erfolgt durch betriebssichere pneumatische Instrumente. Das Gerät wird in verschiedenen Größen hergestellt, so daß praktisch alle in der Textilindustrie anfallenden Aufgaben der Klimatisierung wirtschaftlich gelöst werden können.

Als bedeutende Neuerung muß auf das automatische Filter hingewiesen werden, das auf Wunsch erstmals in Verbindung mit einem Einzel-Klimagerät eingesetzt werden kann. In Fabrikationsräumen mit intensiver Staubentwicklung, speziell auch bei der Ausscheidung von Schlichtestaub in Webereien, bietet diese Kombination Gewähr für eine einwandfreie Rückluftfiltrierung. Als Resultat des automatischen Druckausgleichs am Rückluftfilter wird eine stets gleichbleibende Zuluftmenge und damit konstante Raumluftfeuchtigkeit sichergestellt.

Als Filtermedium wird leichte, holzhaltige Zellstoffwatte verwendet, welche über eine Lochblechtrommel gelegt ist. Die zunehmende Filterbelegung durch Staub und Faserflug bewirkt ein Ansteigen des Filterwiderstandes. Mittels eines Druckreglers wird die Bewegung eines Wagens gesteuert, welcher sich beim Erreichen des eingestellten maximal-zulässigen Filterwiderstandes in Bewegung setzt, das verschmutzte Filterpapier auf eine Rolle aufwickelt und gleichzeitig neues Papier über die Trommel legt. Sobald der gewünschte Widerstandswert wieder erreicht ist, wird der Ablauf unterbrochen. Die Papiererneuerung erfolgt somit nicht kontinuierlich, sondern nur nach Maßgabe des tatsächlichen Staubanfalles.

Demnach ist es nicht von vorneherein möglich, auch nur annähernd konkrete Angaben über den Papierverbrauch zu machen, ohne die genauen Verhältnisse im betreffenden Raum zu kennen. Es ist jedoch zu berücksichtigen, daß sich der Papierverbrauch auf die Uebergangszeit und die Wintermonate beschränkt, d. h. auf die Periode des Umluftbetriebes. Während der Sommermonate arbeitet das «Uniluwa»-Gerät fast ausschließlich im Frischluftbetrieb. Die praktische Betriebserfahrung hat bis heute gezeigt, daß die Mehrkosten für Filterpapier leicht durch Einsparungen an Arbeitslöhnen für die Filterreinigung ausgeglichen werden, sind doch Staub und Flug auf dem Filter nicht mehr periodisch von Hand zu entfernen, sondern werden im Filterpapier eingewickelt und können als ganze Rolle herausgenommen werden.

Dank diesen und weiteren außergewöhnlichen Eigenschaften wird «Uniluwa» von der Textilindustrie in Europa und Uebersee bereits mit großem Erfolg eingesetzt. Die «Uniluwa»-Geräte sind preislich sehr günstig, da sie serienmäßig hergestellt werden.



Websaal mit 4 «Uniluwa»-Klimageräten (Photo Luwa AG Zürich)

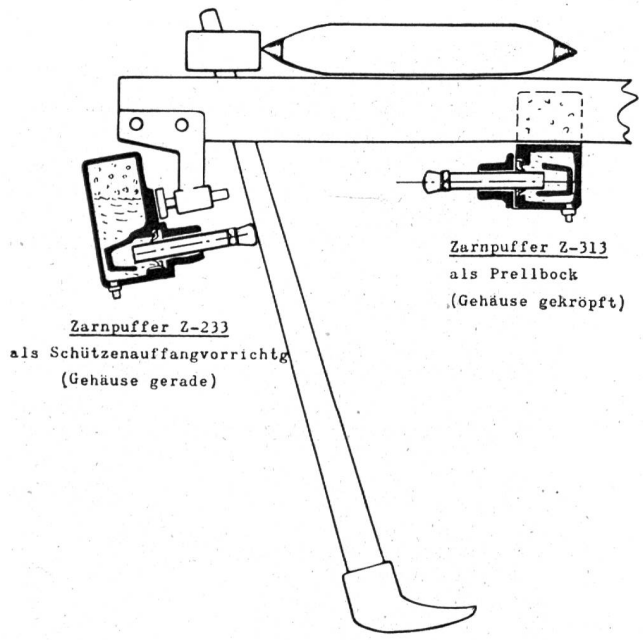
FLIXOR®

Ein neues Nylongarn aus Emmenbrücke

Die Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke hat auf der Basis von Nylon eine neue Chemiefaser entwickelt, die bisher mit höchst ermutigenden Ergebnissen auf einer Pilotanlage gesponnen wurde. Dieses Garn wird unter dem Markennamen FLIXOR® in den Handel gebracht.

FLIXOR® eignet sich besonders für die Herstellung von Teppichen, Plüschen, Möbel- und Autobezugsstoffen, Wirk-, Strick- und Webwaren aller Art sowie für Handarbeitsgarne. Als endloses Garn, das einen neuartigen Faserquerschnitt aufweist und nach einem besonderen Texturierverfahren permanent gekräuselt wird, besitzt FLIXOR® auch die für Nylon sprichwörtliche Solidität, die für stark beanspruchte Erzeugnisse erste Voraussetzung ist.

Beidseitig hydropneumatisches Auffangen der Peitsche an Webstühlen



Bereits in den Oktober- und November-Nummern der «Mitteilungen über Textilindustrie» vom Jahre 1949 haben wir die hydraulische Stoßdämpfung am Webstuhl eingehend beschrieben. Es handelte sich um die damals noch ziemlich unbekannten Zarnpuffer, welche, ähnlich dem Fangriemen, den eintreffenden Webschützen mitsamt der Peitsche zum Stillstand bringen. Seither haben sich die Zarnpuffer eingebürgert, und an den internationalen Textilmaschinen-Ausstellungen gibt es kaum noch Fabrikanten, welche ihre Webstühle nicht auch mit der hydraulischen Schützenauffangvorrichtung mittels Zarnpuffer Typ Z-233 zeigten.

Es liegt in der Natur der Sache, daß die immer strenger werdenden Anforderungen an den Webstuhl auch das hydraulische Abbremsen der Peitsche beim Schlage verlangen. Dieser Nachfrage ist neuerdings Rechnung getragen worden, und die in den hydropneumatischen Stoßdämpfern spezialisierte Zama AG., Zürich, bringt einen neuen Puffertyp auf den Markt. Der Puffer wird unten auf der Weblade, in der Nähe der Schlagstütze, montiert und dient zum Auffangen der Peitsche beim Schlage (siehe Skizze). Dieser Puffertyp, mit Z-313 bezeichnet, unterscheidet sich vom bekanten Typ Z-233 nur durch das Gehäuse. Alle anderen Bestandteile sind dieselben geblieben, was die Lagerhaltung wesentlich vereinfacht.

In der Arbeitsweise sind beide Puffertypen identisch, obschon die in Erscheinung tretenden Vorteile je nach dem Verwendungszweck verschiedentlich gewertet werden. Bei der Schützenauffangvorrichtung (Z-233) ist es vor allem die dem Bedarfe automatisch angepaßte Bremskraft, die besticht. Daß ein Schützen genau gleich abgebremst wird, ob er neu oder abgenützt ist, daß selbst eine Erhöhung der Stuhldrehzahl keine Nachregulierung erheischt, ist im Webstuhlbau ohne Beispiel. Bei dem neuen Puffer liegt hingegen der Hauptvorteil im Ausschalten jedes Verschleisses. Dem Praktiker ist bekannt, wie sehr die Lederprellböcke strapaziert werden und wie der ganze Webstuhl durch die Schläge der Peitsche erzittert. Werden nun die üblichen Prellblöcke durch den relativ schwach anmutenden hydraulischen Puffer ersetzt, sind die Verhältnisse plötzlich anders. Weder findet ein starker Aufprall der Peitsche statt, noch tritt irgendwo Verschleiß ein. Der auf den Pufferkopf genau zentrisch erfolgende Schlag drückt den Kolben etwa 2 Zentimeter ein, ohne irgendwelches Gleiten. Infolge der Rückzugfeder und des Pufferüberdruckes kommt die Peitsche raschestens wieder in ihre Ausgangslage zurück.

Wie beim bekannten Puffer sind Vorführung und Versuche für den Interessenten unverbindlich, und bei Kauf wird wiederum eine einjährige Garantie geboten. Es dürfte nun an der Praxis sein, zum hydropneumatischen Prellbock Stellung zu nehmen.

Tagungen

Wiener Messe-Jubiläum. — Zum Anlaß der 75. Wiener Internationalen Messe, welche vom 11. — 18. März 1962 stattfindet, veranstaltete die Oesterreichische Handelskammer in Zürich eine Pressekonferenz, an der Hofrat Eduard Strauß, als Präsident der Messe AG., Vizebürgermeister Felix Slavik und Bundesrat Alfred Borges sich über die Jubiläumsmesse und über die Inbetriebnahme der Jubiläumshalle aussprachen. Die neue Halle umfaßt eine Fläche von 14 000 Quadratmetern und die Höhe variiert zwischen 14 und 28 Meter.

Die Schweiz ist mit 161 Ausstellern erfreulich stark vertreten und rangiert nach Westdeutschland, England und Italien von 24 ausländischen Ausstellerstaaten an vierter Stelle. Zu den 2234 Firmen aus dem Ausland gesellen sich rund 2900 Aussteller aus Oesterreich.

Im Zuge der Konzentration aller Verbrauchsgütergruppen im Messepalast wurde dem Ausbau des Textilzentrums für die Sparten «Bekleidung und Mode» ein besonderes Augenmerk gewidmet. Verfügt doch die österreichische Textilindustrie über die meisten Beschäftigen unter allen heimischen Industriezweigen und stellt, gemeinsam mit der Bekleidungsindustrie, einen bedeutenden Anteil am Gesamtexport der Republik.

Das «Textilzentrum» im Wiener Messepalast gibt den Ausstellern der Sparten «Bekleidung und Mode» Gelegenheit, ihre Erzeugnisse nicht nur den Wiederverkäufern demonstrativ vor Augen zu führen, auch breite Schichten der Konsumenten lernen hier beim traditionellen Messebesuch die neuesten Produkte der textilen Branchen kennen. Eine ständig steigende Anzahl von Firmen macht sich die Kontaktmöglichkeiten der Wiener Messe zunutze. Jeder Besucher des «Textilzentrums» im Messepalast wird, gleichgültig ob er als Wiederverkäufer oder als Konsument kommt, einen instruktiven Einblick in alle Gebiete von Mode und Textil erhalten.